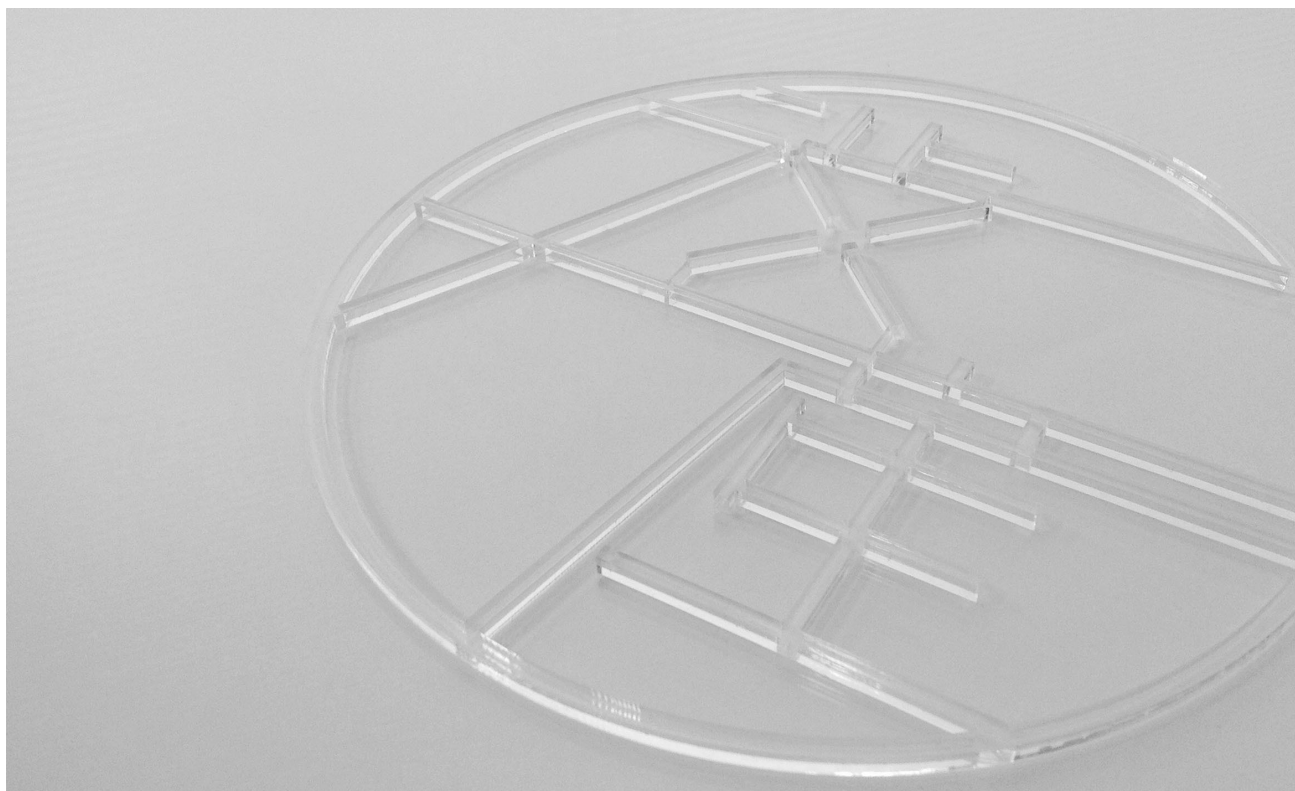


〔デザインノート〕

## 渋谷産 -Shibusan-

橘 倫央



### 1. はじめに

本報は平成 24 年 2 月より始動した、有限会社アクリアルと橘研究室とでアクリルプロダクトの商品開発を目指し活動している「渋谷産 -Shibusan-」プロジェクトのこれまでのをまとめるものである。

### 2. 活動概要

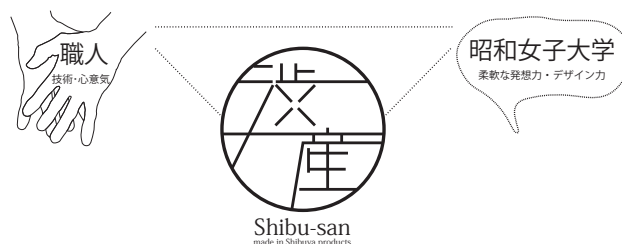
#### 2-1. 渋谷産 -Shibusan-

渋谷の街には 30 年間、直向きにアクリルと向き合い続けている職人がある。彼の手にかかれば加工の難しいアクリルも、素材の特性に逆らうことなく無理のない自然な姿で作り出される。そこにはアクリルの高い透明感があり、湾曲した面に映し出される光の屈折に目を奪われる。この美しさは、一糸乱れぬ作業精度がなければ生み出されない。

「素材の魅力を引き出すことのできる職人の「技」を多くの人に伝えたい。」このプロジェクトは、そんな思いから始まった。

この「渋谷産」は 2012 年に開催された shibuya1000<sup>※1</sup>で誕生した。発足から 1 年、職人の「技」とアクリルの魅力を目に見えるカタチとして作りあげてきた。これまで 17 名の学生が参加し 3 回の展示会を行い、延べ 23 作品を生み出してきた。

この「渋谷産」プロジェクトは、平成 24 年 12 月 1 日に第 3 回世田谷区芸術アワード“飛翔”生活デザイン部門を受賞した。



プロジェクト関係図

### 3. アクリル樹脂

アクリルは、熱を加えることで軟化し変形する熱可塑性樹脂の一種であり、正式名はメタクリル樹脂という。他の樹脂の中でも高い透明度、耐候性、耐熱性、衝撃耐性に優れており、経年変化による変色や劣化をしにくいことから多くの製品に用いられている。

私たちの生活にも馴染みのある素材であるが、最も特性が活かされ、生活に変化を与えた使用例は水族館の水槽が代表的だろう。以前の水槽はガラス板で製造されていたため小型で、加工性や強度から面の自由度は低かった。しかし、ガラスよりも透明で、安全性、加工性に優れたアクリルを使用することで水族館のディスプレイの大型化が叶い、面の自由度が広がり湾曲面を創り出すことも容易になった。これにより、あたかも水の中にいるかのような感覚を与えられる空間を生み出すことができるようになった。

成型されたアクリル材には、棒材、角材、板材などの形状で製造されたものなどがある。板材の製造方法には二つの工法があり、工法によって特性が異なる。製造方法による特性の違いを以下にまとめる。

#### ①押し出し製法

□製造方法: 溶かしたアクリル樹脂をローラーで押し出しながら製造する方法。

□特性: この工法で製造されたアクリルは、板厚精度が良い、熱曲げ加工性が高い、溶剤接着に優れているなどの特性がある。しかし、硬度が低く反りやすく、溶液などによるヒビが生じやすい。加工としては、レーザー加工や熱加工にはヒビや溶けなどが生じる場合がある。

#### ②キャスト製法（セルキャスト製法）

□製造方法: 2枚のガラス板の間にアクリル樹脂原料を流し込み硬化させる製造方法。

□特性: この工法で製造されたアクリルは溶剤に溶けにくく、硬度が高く反りにくい、押し出し板よりも熱加工性に優れている。しかし、板厚にばらつきがあり、接着強度が低く、押し出し製法よりも高価である。加工としては、レーザー加工（切断/彫刻）に向いており、穴あけや磨き、曲げ加工にも適している。

市販されている板材で最も薄いものは0.2 mm であり、1 mm までは0.1 mm ピッチで、それ以上は1.5 mm 以上から100 mm まで20種類以上の規格がある。また、カラーバリエーションも豊富にあり、ミラー、ハーフミラー、集光板などの種類もある。

### 4. アクリアルとアクリル加工

#### 4-1. 有限会社アクリアル

所在: 東京都渋谷区東

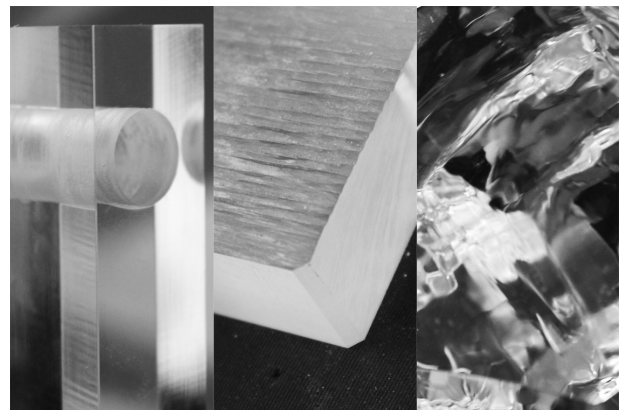
設立: 1980年5月1日

代表: 幡博

事業内容: アクリル一般加工及び特殊加工・発泡材加工・小道具制作・エアブラシ・光重合接着・各種フィルム加工などの技術により、建築模型やプロダクトデザインモックアップ、ディスプレイなどの製品を受注生産している。制作する製品はアクリル板材からの制作であり、型を用いた流し込み成形は行っていない。



有限会社アクリアル工場



アクリルの質感

## 4-2. アクリアルの動工具

アクリアルでは、以下の機材を用いアクリルを加工している。各機材の使用については下記にまとめる。

また、アクリル同士の溶着、接着は溶剤接着と光重合接着を行っている。詳細は右記にまとめる。

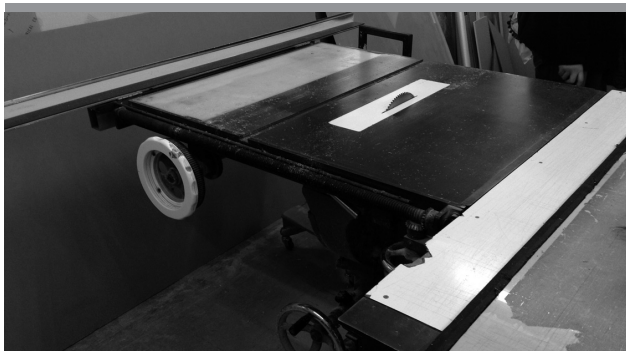
- I. 昇降盤
- II. 帯鋸
- III. 糸鋸
- IV. ボール盤
- V. 電動鉋
- VI. ベルトサンダー
- VII. 研磨機/ハンドルーター

アクリル板の接着は溶剤による溶着と光硬化剤による接着の2種類の方法で行っている。それぞれ、以下のような特徴がある。

・溶剤接着: 塩化メチレンなどの溶剤でアクリル表面を溶かし接着する方法で、比較的容易に接着でき、コストパフォーマンスも良く、接着強度も良い。しかし、気泡が入ることもあり、広い面を接着する場合は作業精度が低くなる場合がある。

・光重合接着: 紫外線で硬化する接着剤で、溶剤接着よりも強度が高く、同質化するので透明度も高い。和紙などの異素材との接着も可能となる。しかし、コストが非常に高く量産には不向きである。

### I. 昇降盤



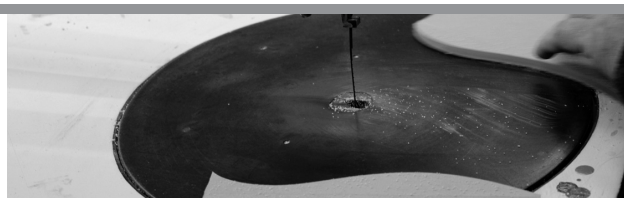
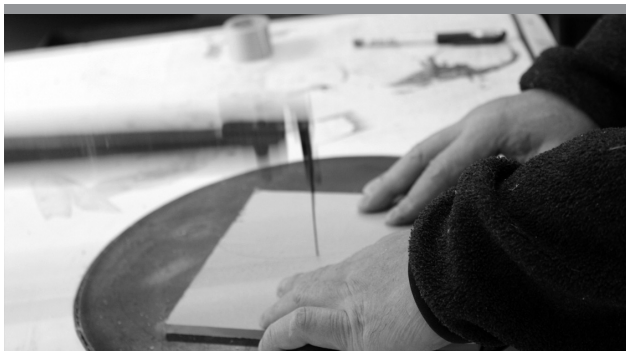
板材から必要サイズを切り出すために用いる。切り出せる厚みは最大で 40 mm 程で、薄い板材だと回転にまかれ割れてしまうので、1 mm 程が切り出せる最薄となる。切り出した小口は鋸目がつき粗い仕上がりとなる。

### II. 帯鋸



帯状の鋸刃を回転させて切り出す。切り出す力が強く最大厚 100 mm 程度までの厚みが切り出せる。上の写真のような厚い板材も切り出すことができる。小口は粗く、必要な部材を粗く切り出すのに用いられる。

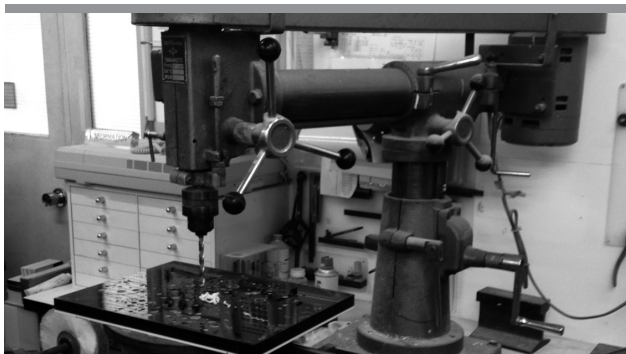
### III. 糸鋸



刃幅が薄いため、回転が容易に行える。非常に細かい切り出しが可能。小口は粗く、細かな形状を制作する場合に用いられる。また、刃が脱着可能なので板材の内側をくりぬく際にも用いられる。



#### IV. ボール盤

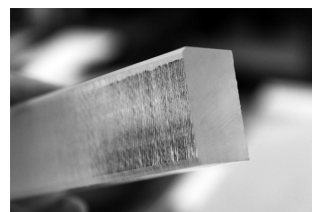


ボール盤の通常ドリル刃は最大 $\Phi 22$  mm。フォルソーは最大 $\Phi 60$  mm となる。ただし、切削面は白く濁り、磨き出しはできない。また、フォルソーでは刃が粗いため、切削面が熱で溶けてしまい寸法精度が低くなる。

#### V. 電動鉋



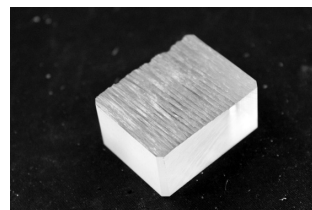
電動鉋は、切り出した平面材の面を整えるために使用される。いわゆる木工用の鉋とほぼ同じ原理でできており、面を削り整える機材である。刃あたりがあるので、削れるサイズは長さ 100 mm 以上の材料となる。削った面は独特のテクスチャーが付き美しい仕上がりとなる。研磨機の前段階で使用されることが多い。



#### VI. ベルトサンダー



バンド状のやすりが回転することで、材料を削り出す。自由造形を行う際に用いられることが多い機材である。平面や曲面の凸面を削り出すことはできるが、凹面は機械に入らないため加工できない。削った面はやすりの番目によって異なるが、白く濁り透明度は失われる。番目の高いやすりで仕上げ、研磨する必要がある。



#### VII. 研磨機/ハンドルーター



ほぼ全ての加工の仕上げに用いられる道具で、写真左側が研磨機、右側がハンドルーターである。どちらも、バフに研磨剤をつけ研磨する。この作業がアクリルの透明感・光沢感を決める重要な工程となる。凸面は容易に仕上げられるが、凹面は機械が入らないため手作業となる。全て手作業のため時間が非常にかかる。





### 4-3. アクリアルの加工技術

アクリアルでは、前述した工具を用い必要な材料を切り出し、製作する形状に合わせ、穴をあけ、削り、磨くことで様々な形状を生み出している。しかし、これらの動工具では複雑な形状をそのまま生み出すことは困難であり、アクリルは板材から切り出すため、単純な形状しか製作できない。また、技法としても極めて単純な技法を用いている。つまり、下の右写真列のような複雑な形状や美しい形状を生み出すには、単純な形で必要な部材を切り出し、組み合わせ、削り出し、調整することで製作しており、アクリアルで製作する造形は、ほぼ職人の手作業によって生み出されている。

この作業プロセスを理解しておくことはデザインワークにおいては重要な認識となる。なぜなら、加工の手数＝コストとなるからである。重要になるのは、手数を極力減らし、アクリルの特性を活かすことである。

下のアクリアルの加工技術と形状の関係図は、左写真列がアクリアルの単純加工によって造形されたもので、中央の言語が加工技術をキーワード化したもの、右写真列が加工技術を組み合わせ製作されたアクリアル製オブジェである。複雑な形状ほど単純な加工技術を多く組み合わせることで製作されていることがわかる。キーワード化した加工技術の解説は以下にまとめる。

曲加工: ヒーターにより板材や棒材などを曲げる加工。

炉加工: 窯でアクリル板全体を熱し曲げ加工する。

成型加工: 熱したアクリルを型に入れ整形する加工。

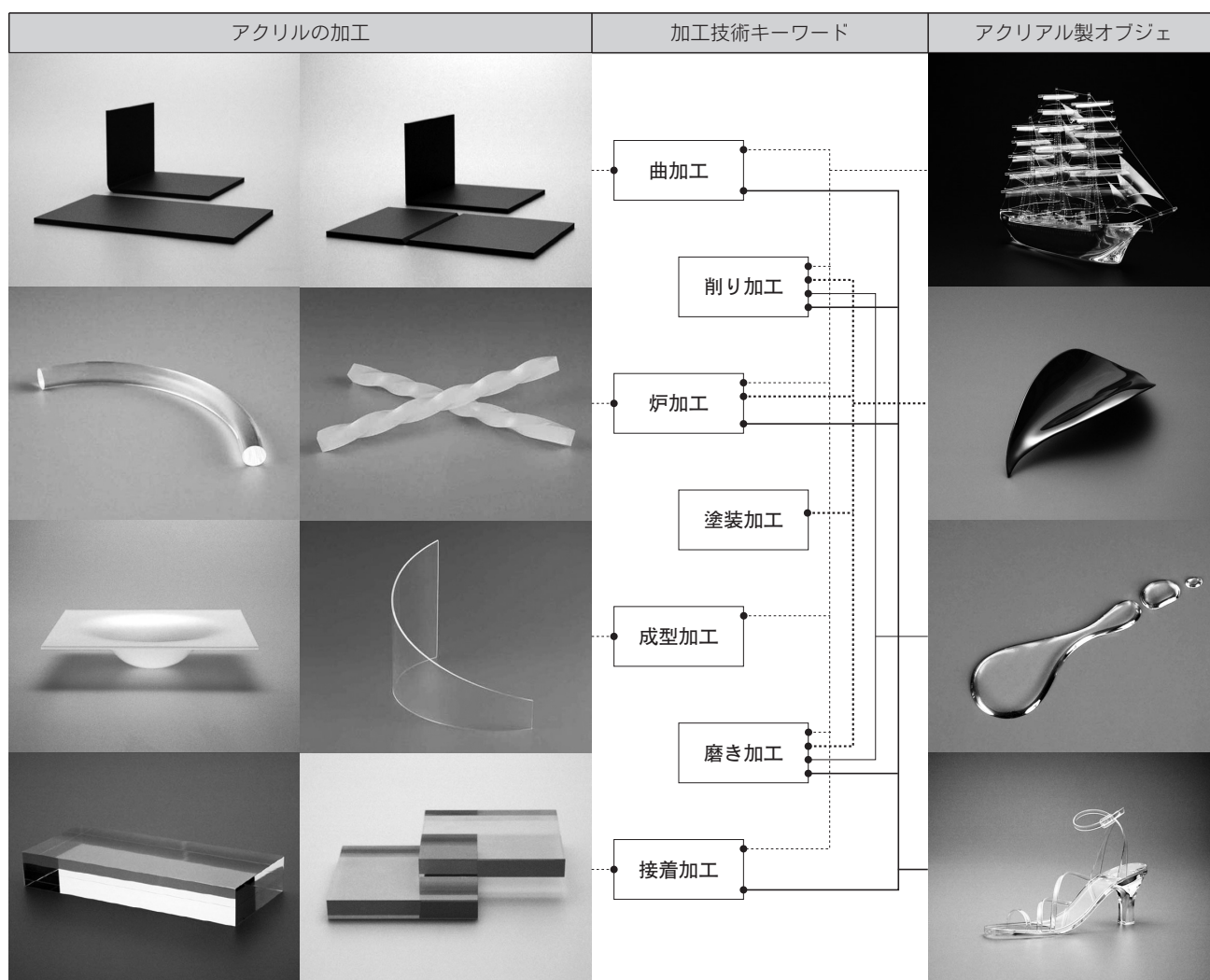
接着加工: アクリル同士を接着する加工。

削り加工: ベルトサンダーなどで、削り出していく加工。

塗装加工: 用途に合わせ使用する加工で、染色と溝付塗装の2種類を行っている。

磨き加工: ほぼ全ての製作物で行う加工で面の傷を消し、光沢を与える加工。

アクリアルの加工技術と形状の関係図



画像は有限会社アクリアルのもの

## 5. 活動内容

### 5-1. スケジュール

この章では2012年2月のプロジェクト発足から2013年3月までの以下の活動を、右図以降にまとめる。

#### 2012年

- 2月: プロジェクト発足/アクリアル工場見学
- 3月: shibuya1000 出展 @渋谷駅地下コンコース B2F
- 4月: DP 総合演習登録/アクリルリサーチ
- 5月: 工場見学
- 6月: スタディーワーク
- 7月: アイデア発想
- 8月: アイデア展開
- 9月: デザイン検討
- 10月: 制作
- 11月: 秋桜祭「渋谷-Shibusan-」出展
- 12月: 世田谷区芸術アワード“飛翔”生活デザイン部門受賞  
: 第2期メンバー募集

#### 2013年

- 1月: 第2期メンバー 工場見学/アイデア発想
- 2月: 第2期メンバー デザイン展開/制作  
: エクセルホテル東急接客研修
- 3月: shibuya1000 出展 @Hikarie 8/COURT  
@エクセルホテル東急

### 5-2. 参加学生

2013年3月まで参加学生数は、コース、学年をこえ、17名が参加した。制作した作品数は23作品にのぼる。参加学生の学年、コースは以下に示す。また、本学科非常勤講師の竹山賢氏にも参加頂いた。

#### 第1期参加学生

- 4年: 山本さき, デザインプロデュースコース
- 3年: 小川知浩, デザインプロデュースコース
- 3年: 小島理恵, デザインプロデュースコース
- 3年: 赤羽日和, プロダクトデザインコース
- 3年: 牛丸理加, プロダクトデザインコース
- 3年: 大岩磨美子, プロダクトデザインコース
- 3年: 曾我部乃絵, プロダクトデザインコース
- 1年: 飯島千晶, プロダクトデザインコース
- 1年: 石塚遥香, プロダクトデザインコース

#### 第2期参加学生

- 3年: 小川知浩, デザインプロデュースコース
- 3年: 小島理恵, デザインプロデュースコース
- 1年: 飯島千晶, プロダクトデザインコース
- 1年: 飯田美帆, 建築・インテリアデザインコース
- 1年: 砂岡みずき, プロダクトデザインコース
- 1年: 石塚遥香, プロダクトデザインコース
- 1年: 小泉ちはる, プロダクトデザインコース
- 1年: 新谷かな, プロダクトデザインコース
- 1年: 瀧澤美紗季, プロダクトデザインコース
- 1年: 出合史奈, プロダクトデザインコース
- 1年: 前野詩乃, プロダクトデザインコース
- 1年: 四ツ倉美里, 建築・インテリアデザインコース

2012

02

03

プロジェクト発足  
工場見学

shibuya1000 出展



アクリアルの工場見学を行った。プロジェクト始動となったshibuya1000では渋谷商店街を中心に、バーテンダー、判子屋、アクリル職人など多岐にわたる職人をポートレートにして渋谷駅地下コンコース壁面に展示した。



2012

04

05

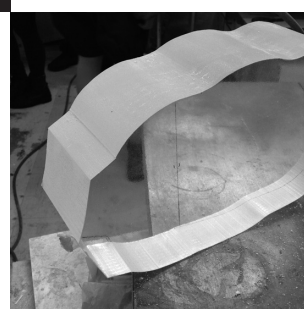
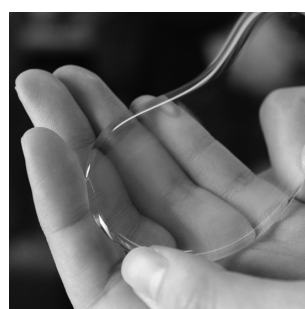
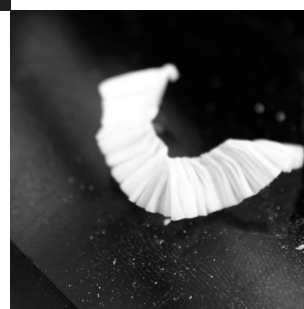
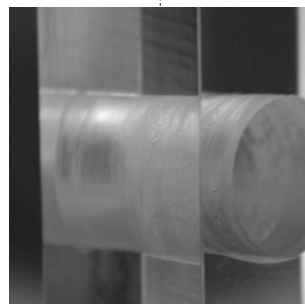
06

07

工場見学

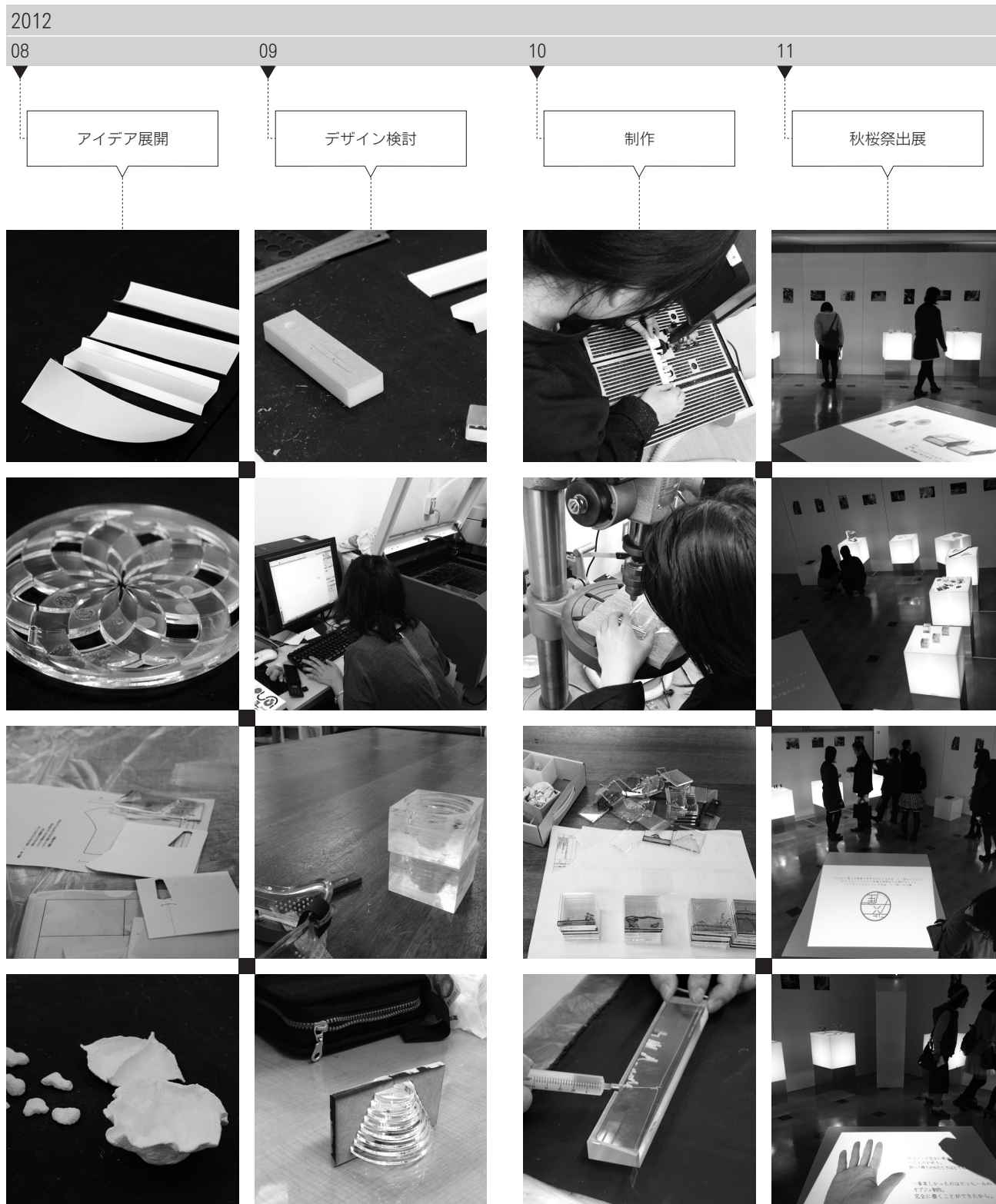
スタディーワーク

アイデア発想



2回目の工場見学を行い、アクリルの製法や製法上の特性の違い、どの機材でどのような加工ができるのかを実際のアクリルを加工している現場を見せて頂き、丁寧に解説頂いた。また、過去に制作した製品からアクリルの魅力や表現の可能性を伝えて頂いた。

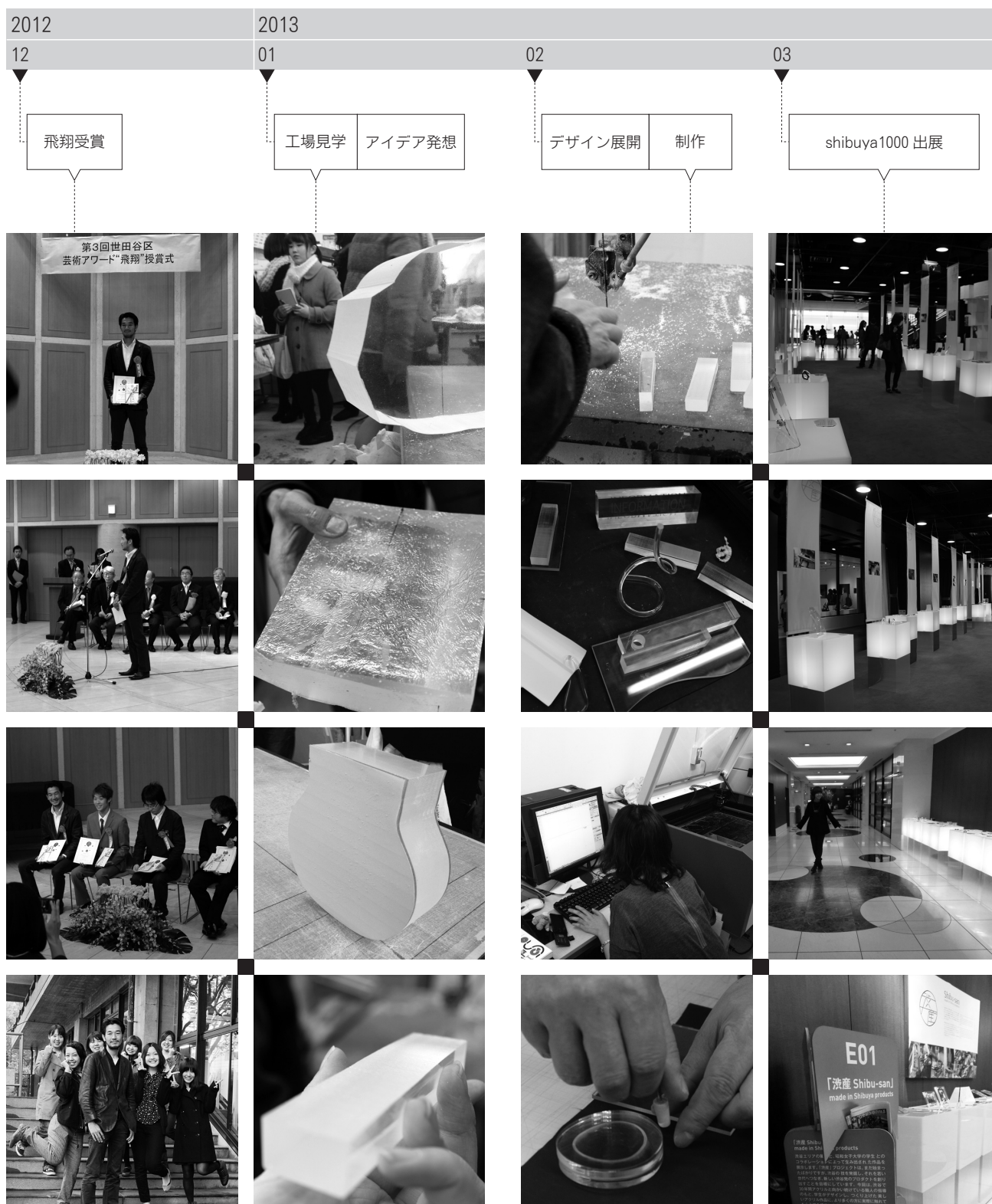
アクリルの製造方法、加工方法、素材の特性やアクリルを使用した製品のリサーチを行った。また、アクリルの知識や加工経験を培うため、素材に触れ、加工し、様々な造形を生み出すスタディーワークを行い、アクリルの魅力や可能性を深く探求した。



アイデアを実物制作で形にし、アクリル職人に見て頂き、実現性、制作の方法や工夫などのアドバイスをもらう。アドバイスを元にデザインをブラッシュアップした。この時点でのアイデアは、ほとんどが実現不可能であった。

学生自身の手でアクリルに触れ、それぞれの視点から発見したアクリルの魅力、特性をデザインにおこし、アクリルプロダクトとして提案した。第1期の作品15点の内、アクリルに制作発注したのは2点であった。





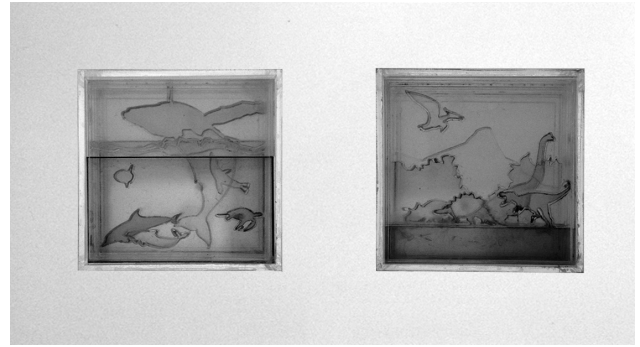
世田谷区芸術アワード“飛翔”において、職人の技の体系化、学生と職人の協働、地域と大学の協働という活動趣旨が評価され生活デザイン部門を受賞した。また、第2期参加学生向けの工場見学を行った。

2回目の出展となる2013年のshibuya1000において、Hikarieの8/COURT、エクセルホテル東急エントランスにて展示会を行った。第2期参加学生は1年次生が中心であったため、作品制作、外部展示を行えたことは意味深かった。また、エクセルホテル東急では接客マナー講座を開催して頂いた。

### 5-3. アクリルプロダクト

本プロジェクトではこれまでに、アクリルプロダクト23作品を制作してきた。アクリルに触れるスタディーワークから学生それぞれの視点で、素材としてのアクリルの美しさ・魅力を探求し、加工技術や制作性の検討、デザインとしての形状の美しさ、使用感、アクリルプロダクトとしての提案性を熟考した心のこもった作品に仕上がっている。これまでに制作した作品の作品名、制作者、コンセプトを以降にまとめる。

また、第1期で制作した作品は、アクリアルでの量産可能性、量産した場合のロット数、単価も検討した結果を表記する。量産可能な作品に関しては、売り手さえつければ製品として販売することが可能である。



タイトル: small world

デザイン: 牛丸理加

コンセプト: ブロックの中に広がる小さな世界。思わず覗き込んでしまいたくなるようなオブジェ。アクリルの透明感を利用し、奥行きや重なりによる色の変化を楽しんでもらいたい。

□量産: — □ロット数: — □価格: —



タイトル: folds

デザイン: 山本さき

コンセプト: アクリルを「曲げる」ことで紙を保持する名刺入れ。グラデーションの染色により、中の名刺にアクセントを。さまざまな角度から、色の見え方の変化を発見して欲しい。

□量産: 可能 □ロット数: 20 個 □価格: ¥1,800~2,000



タイトル: hana

デザイン: 赤羽日和

コンセプト: 透明感の中に存在する立体感、積層によって作り出される奥行きを表現したオブジェ。花をモチーフとしてアクリルブロックの中でストーリーが展開されている。

□量産: — □ロット数: — □価格: —



タイトル: puzzlecoaster

デザイン: 赤羽日和

コンセプト: 一つひとつのピースに色の変化をつけ、自分の好きな色に組み合わせられるコースター。シンプルでありながらも、ポップなカラーリングが特徴的。

□量産: — □ロット数: — □価格: —



タイトル: kiriko

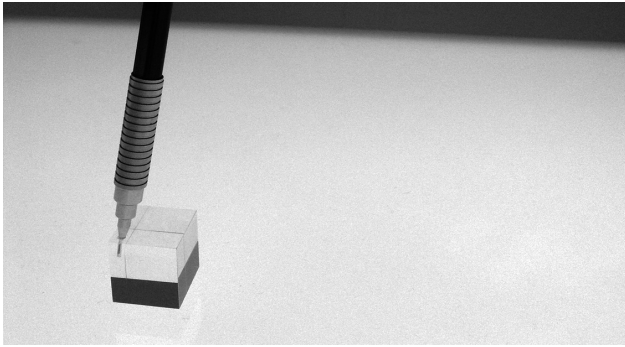
デザイン: 牛丸理加

コンセプト: アクリルとガラスの違いとは・・・?

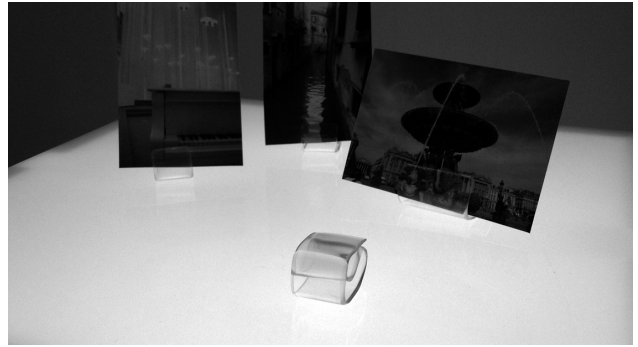
「切り子」をモチーフにアクリルにしか出来ない曲げの技術を利用して、アクリルの魅力について探っていく。

□量産: 可能 □ロット数: 同色 10 個 □価格: ¥1,000

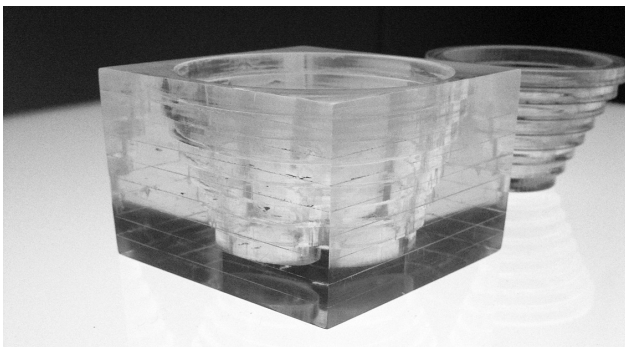




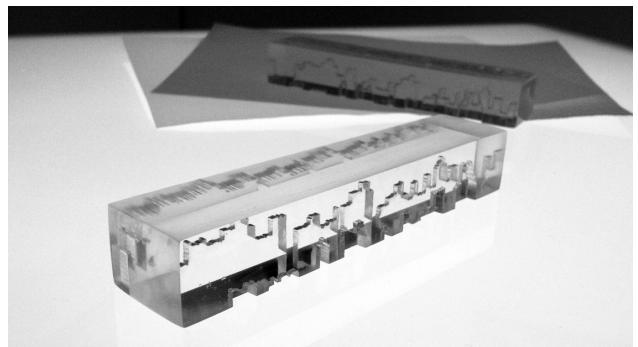
タイトル: 凜  
デザイン: 大岩磨美子  
コンセプト: シャープペンシルの形の美しさを追求した製図用シャープペンシルホルダー。無垢なアクリルブロックの加工を必要最小限に抑えたシンプルさが特徴。  
□量産: 可能 □ロット数: 20 個 □価格: ¥300+材料代



タイトル: CONIGLIO  
デザイン: 曾我部乃絵  
コンセプト: アクリルの「曲げ」という特性から生まれたフォトスタンド。アクリルを曲げたときの美しさをこのフォトスタンドから感じていただきたい。  
□量産: 可能 □ロット数: 20 個 □価格: ¥3,000



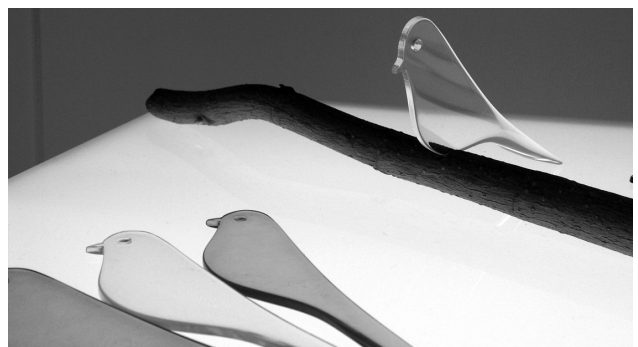
タイトル: 涼  
デザイン: 大岩磨美子  
コンセプト: 違う大きさの円を重ねることで立体が構成され器になる。さらに円を使って夫婦器。使わないときは収納できる。  
□量産: 可能 □ロット数: 20 個 □価格: ¥3,000



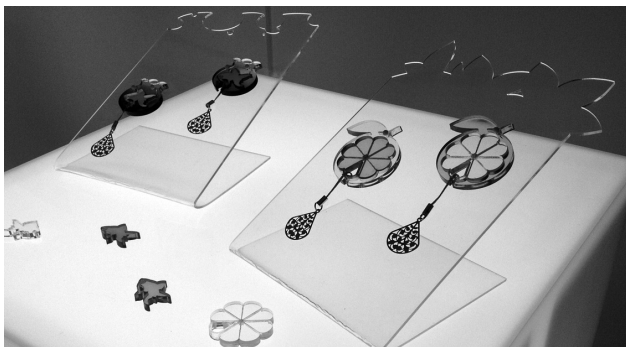
タイトル: A mirage  
デザイン: 曾我部乃絵  
コンセプト: アクリルのブロックを「削る」という技術を使った街並みのペーパーウェイト。アクリルのブロックと街並みの重なりを楽しんでもらいたい。  
□量産: 可能 □ロット数: 10 個 □価格: ¥3,500



タイトル: 麗  
デザイン: 大岩磨美子  
コンセプト: 見た目は四角いブロック。横から見ると現れる金魚鉢。金魚鉢を平面的にとらえ、スマートな形へ。どこか懐かしく、そして新しい金魚の住処を提案します。  
□量産: 可能 □ロット数: 1 個 □価格: ¥400,000



タイトル: カミキリドリ  
デザイン: 飯島千晶  
コンセプト: 鳥形のペーパーナイフ。使いやすさと美しさの両方を求めたカタチと、磨いた尾羽根に生まれた光の屈折をご覧ください。  
□量産: 可能 □ロット数: 10 個 □価格: ¥1,000



タイトル: つけほる

デザイン: 石塚遥香

コンセプト: 採れたてオレンジと金魚のキーホルダー。アクリルの透明感による爽やかさと、小物としての可愛さを感じていただきたい。

□量産: ー □ロット数: ー □価格: ー

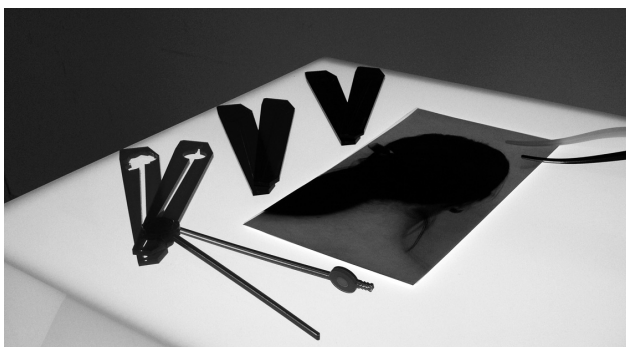


タイトル: KIDE

デザイン: 竹山賢

コンセプト: アクリルの透明感、素材がもつ魅力・・・その美しさをより一層引き出すことは出来ないかという想いで、プレスレットをデザインした。人工的な素材のアクリルが、天然の結晶の様に感じてもらえるように。

□量産: 可能 □ロット数: 10 個 □価格: ¥5,000



タイトル: 簪

デザイン: 橘倫央

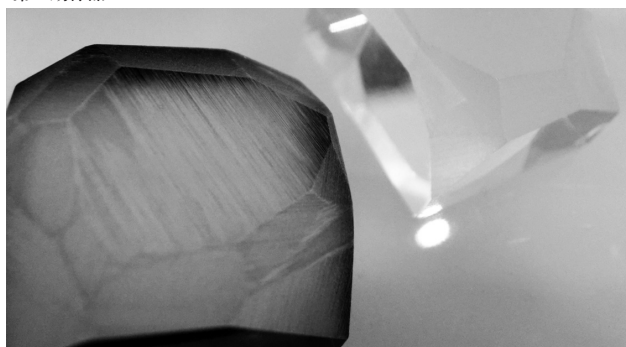
コンセプト: たった一本の棒。

単純なカタチで、10 万本ともいわれる量の髪を纏める。

奥深い魅力を秘めた棒。

□量産: ー □ロット数: ー □価格: ー

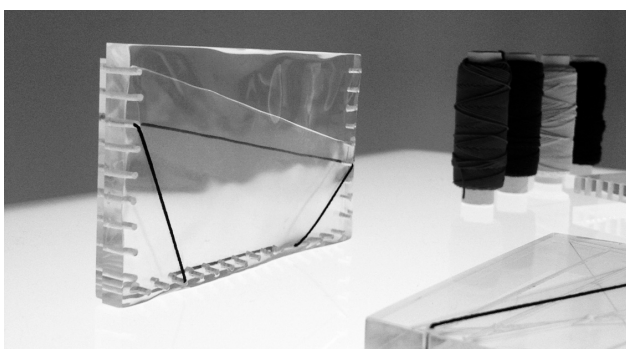
#### 第2期作品



タイトル: 銀嶺

デザイン: 小川知浩

コンセプト: 面を削るという単純な加工だけで、アクリルの中に不思議な空間が見えてくる。銀嶺を連想させるこの空間は、見る角度によって表情を変える。是非様々な角度からご覧頂きたい。



タイトル: hyaline

デザイン: 橘倫央

コンセプト: アクリルの加工性の高さで表情の豊かさに注目し、厚みをもった透明な板面に加工を施す。曲面、平面、溝、生み出した形状により様々な表情が現れる。

□量産: 可能 □ロット数: 10 個 □価格: ¥5,000



タイトル: 「折る」「包む」

デザイン: 飯田美帆

コンセプト: 紙を折って遊ぶ折り紙・物を包む風呂敷・人を包む着物…日本において「折る」「包む」行為は昔からある身近な文化といえる。「折る」「包む」をテーマに、透明なアクリルで日本の文化の美しさを表現することに挑戦した。





タイトル: しゃぼんの葉

デザイン: 砂岡みずき

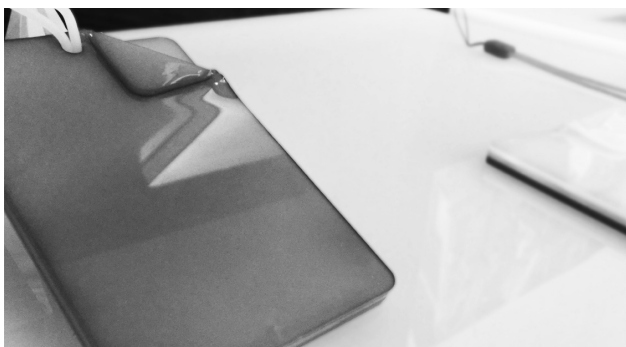
コンセプト: しゃぼん玉のような、リボンのような薄い葉。指がかりに指を引っ掛けて本を開き、そのまま葉を指にかけて読書を楽しむことができる。愛着のある大切な本に使って頂きたい。



タイトル: Hikari

デザイン: 瀧澤美紗季

コンセプト: アクリルの高い透明度と光の関係に魅力を感じ、自然光の降り注ぐ窓辺に置くフォトスタンドを作った。四本の棒を抜きかえることで縦でも横でも使うことができる。本体の断面を斜めに切ることで生まれた光の屈折を楽しんでほしい。



タイトル: BODY

デザイン: 小泉ちはる

コンセプト: 初めてアクリルに触れたとき、染めの美しさ、重なり的美しさ、曲げの美しさに感動した。それらをすべて取り入れ制作したのが、この『BODY』。中身の取り出しやすさと、乳白板を染めることでうまれる表情に注目して頂きたい。



タイトル: 流麗

デザイン: 出合史奈

コンセプト: 優美な曲線をアクリルの上に彫ることで、装飾の美しさが鮮明に出るのではないかと考えた。華やかさと透明感を引き立て合うこの額縁は、雰囲気を邪魔することなく空間を華やかに演出してくれる。



タイトル: 掛箸

デザイン: 新谷かなな, 四ツ倉美里

コンセプト: 料理人とお客様をつなぐ円い箸置き。この箸置きは、料理人とお客様との心をつなぐ架け橋となる。箸を掛けることで、リングは立ち上がり箸先を浮かせる。「いただきます」の瞬間から「ごちそうさま」までのひと時を、掛箸はそばでそっと見守る。



タイトル: 反り

デザイン: 前野詩乃

コンセプト: アクリルの特性を活かした、見せるブックエンド。熱加工することによってできる曲面を美しく見せるデザイン。お気に入りの本達のよりどころがうまれる、ピッタリ文庫本サイズ。

#### 5-4. 出 展

これまでに出演した以下の展示会の会場風景を写真でまとめる。

□shibuya1000 @渋谷駅地下コンコース B2F

2012年3月3日(土)～11日(日)

□昭和女子大学 秋桜祭 @大学1号館 6S07

2012年11月10日(土), 11日(日)

□shibuya1000 @Hikarie 8/ COURT

2013年3月10日(日)

□shibuya1000 @エクセルホテル東急 エントランス

2013年3月11日(月)～24日(日)

2012. 03: 渋谷駅地下コンコース B2F※2



2012. 11: 昭和女子大学大学1号館 6S07





2013. 03: Hikarie 8/ COURT



2013. 03: エクセルホテル東急 エントランス



## 6. 今後の課題と展望

アクリルプロダクトの製品化を目指し、一年間プロジェクトを率いて、デザイン教育という教育的効果の側面とデザイン商品企画としての製品化の側面から多くの可能性と課題が生まれた。

### 教育的効果

プロダクトデザインを学ぶ上で、製品がどのような工程で製作され、どれほどの手数が発生するかを把握し、製作可能な形状、不可能な形状を理解することは必須となる。通常の授業での作品制作では、自身の手で制作するため、生産性、量産性を考慮することは難しい。そのため、本プロジェクトで制作したアクリルプロダクトが、コストやロットなどを決められる程の品質で提示できたことは大きな効果であったと感じる。

職人の技のリサーチ、素材の製造方法・特性リサーチを通じ、生産性や量産性などを考慮した現実的なアイデアを創出する思考が養えたと考えている。

### 商品化

製品化できる品質のデザインを創出できたと同時に、諸権利の問題も現れてきた。今後、プロジェクトで創出した作品を製品化していく際には、意匠権、製造権、販売権などの権利をどのように扱い、いかに管理するのかを検討していかなければならない。

本プロジェクトに関わらず、デザイン研究活動においての研究成果となるのは、デザイン対象自体となる。この権利の確保と管理には、一般的には意匠登録を行うことが対応として考えられるが、多額の経費が掛かってしまうのが実状である。営利団体であれば、資産の権利確保が利益を生み出すため、出資をして確保する必要があるが、研究室、大学組織としての扱いは難しい。

### 展 望

プロジェクトとしては諸権利の問題を解決し、製品化を目指して今後も進めていく。

職人と大学組織という関係の特性を活かし、地域に対し、綿密なリサーチをベースに展開し、飲食店舗やホテルなどを対象に、必要なところに必要なデザインを提供していきたい。そして、大量生産・大量消費のプロダクトの方向だけではなく、渋谷の街の職人の技を渋谷の街で使えるプロダクトとして地域に還元していきたい。

また、今年度は昨年世田谷区芸術アワード“飛翔”生活デザイン部門受賞後の成果報告として、10月に世田谷区キャロットタワー内生活工房にて展示報告会を行う。プロジェクト発足から2年目を迎え成長、発展したアクリルプロダクトを今後も提案していきたい。

## 謝 辞

本プロジェクトの始まりは、2012年にshibuya1000に参加したことである。このアートイベントに筆者が参加したのは、実行委員でもある友田博通教授にお声掛け頂いたのがきっかけであった。そこから、自身の専門性が渋谷という街にどう貢献できるかを思案し、このプロジェクトは始まった。

当初は、渋谷に職人がいるのではないかと、という思いだけであった。商工会議所や知人などに情報を聞きまわり、「いるかも知れない渋谷の職人探し。」は確証もなく進んでいた。その中で、金子友美准教授にアクリアルの幡氏をご紹介頂けなければ、このプロジェクトは生まれていなかった。そして、幡氏には先の読めないプロジェクト発足時から今日に至るまで、工場見学や打ち合わせを通じ、アクリルの加工方法や特性などの知識、経験、アクリルの魅力を学生たちに伝えて頂いている。

第3回世田谷区芸術アワードに応募したのも、芦川智教授、現代教養学科の鶴田佳子准教授に勧められたのがきっかけであった。

始まりは一人の思いだけであったが、活動を続けていく中で多くの方々に支えられ、影響を受け、賛同され、発想が形になり責任が生まれてきた。それは、プロジェクトが徐々に形になっていくことの証しであり、実現されていく実感である。それを心より嬉しく感じる。

本プロジェクトを形作るにあたり、ご協力頂いた皆様にこの場を借りて深く感謝申し上げたい。

### 図版出典

4-3. アクリアルの加工技術画像: 有限会社アクリアル  
<http://www.acreal.net/index.html>

### ※1

渋谷駅を中心にしたパブリックスペースに、写真家、アーティスト、建築家、デザイナーが作品を展示するアートイベント。

### ※2

2012年shibuya1000出展の職人ポートレートの写真撮影は写真家の宮城良枝氏によるもの。

(たちばな みちお 環境デザイン学科)